Z15010

CS 999

QUICK / SMART STOP

MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

CASSESE SA
ZONE INDUSTRIELLE 77390 VERNEUIL L'ETANG
FRANCE

07 / 2007

Cassese / Communication

SUMARIO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	**1**
DIAGRAMA PROGRAMA	**1**
MONTAJE E INSTALACIÓN	**2, 3**
CONEXIONES DEL TOPE	**4**
UTILIZACIÓN:	
- Terminal táctil	**5**
- Medidor anchura moldura	**6**
- Creación / Modificación / Borrado de un artículo	**7**
EJECUCIÓN	**8**
MARCOS TIPO	**9**
MANTENIMIENTO	**9**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dimensiones: longitud 2.390 mm / anchura 512 mm / altura 1.130 mm.
Alimentación: 380 / 220 V. Recuperación en la sierra 999 .
Toma de medida Tope digitalizado: Véase el esquema que figura a continuación.
Toma de medida anchura sin renvalso: Control talón moldura máx. 150 mm.
Opciones: Toma de medida Longitud superior a 1860 mm por encargo / Lectura código de barras Conexión PC.

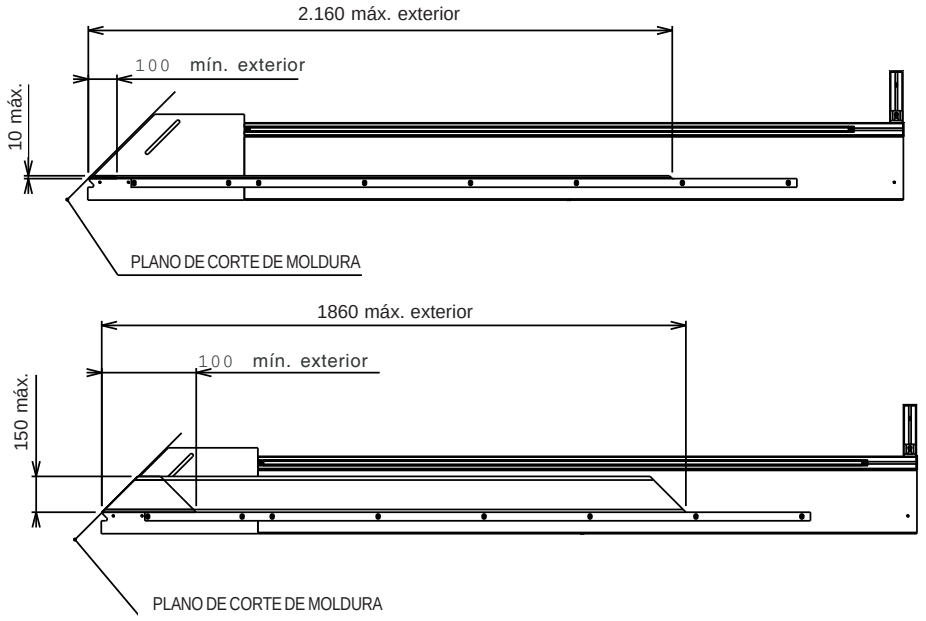
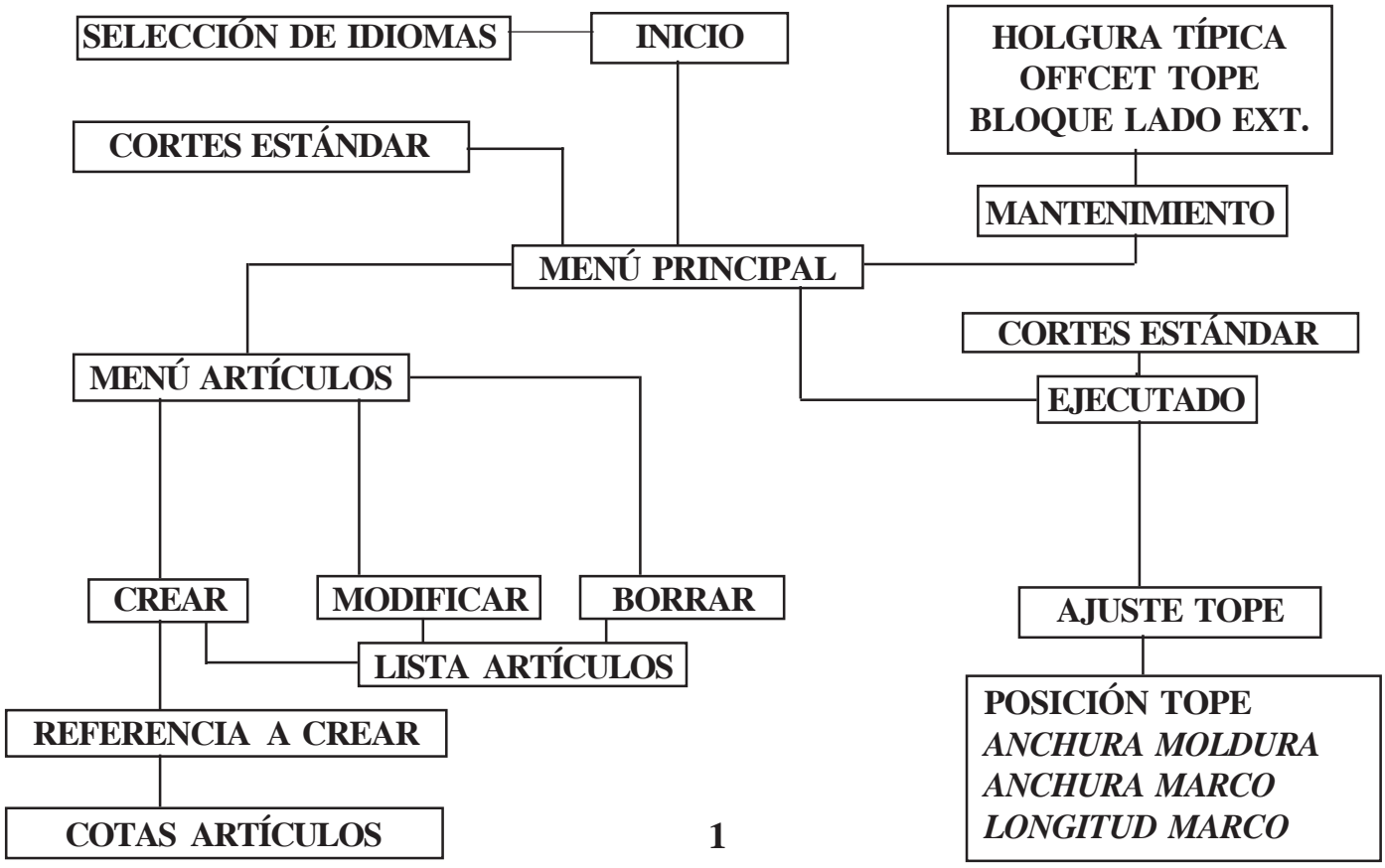
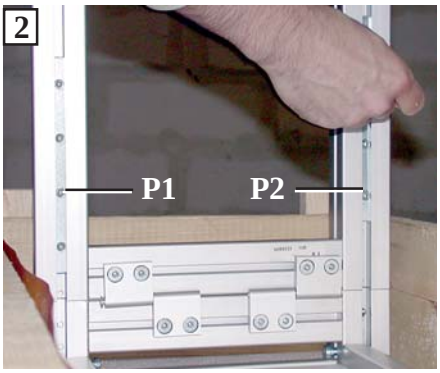
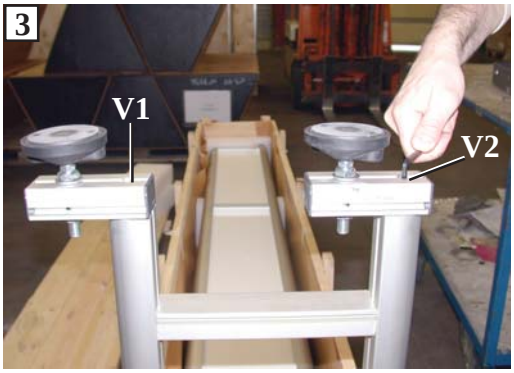


DIAGRAMA DEL PROGRAMA QUICK / SMART STOP CS 999

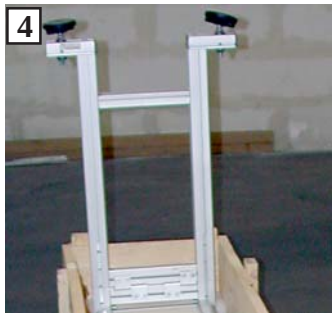


DESEMBALAJE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)





Abrir la caja y llevar el soporte de los pies del TD a la posición vertical.
Con una llave Allen de 4 mm, aflojar los 4 tornillos de las 2 placas de bloqueo soporte de pie: P1 y P2. Empujar P1 y P2 a fondo con una maza y, después, deslizarlas en la parte inferior de cada pie. Apretar los 4 tornillos de las placas P1 y P2.
Con una llave Allen de 5 mm, desatornillar los tornillos V1 y V2 y poner los pies del TD en posición exterior como se indica en las figuras 3 y 4.



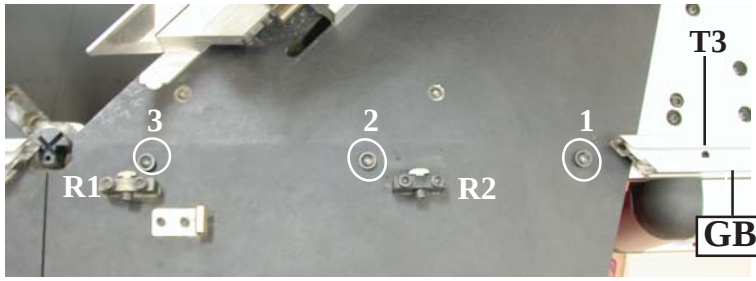
CS 999 (montaje): véase la página siguiente

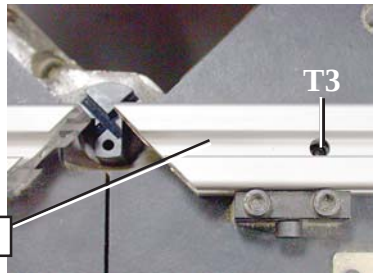
MONTAJE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)

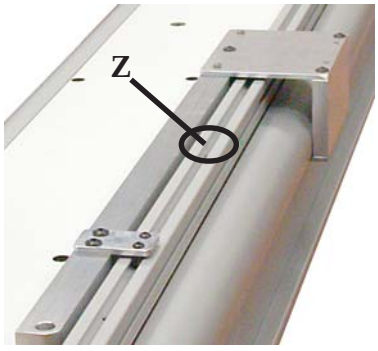
El montaje del TD sólo puede realizarse después de poner a nivel en el suelo el CS 999. Se han desmontado el prolongador de la derecha y su escuadra de sujeción. Se deberán utilizar los 2 tornillos de sujeción del bastidor.

EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO REQUIERE AL MENOS LA PRESENCIA DE DOS PERSONAS PARA SU EJECUCIÓN

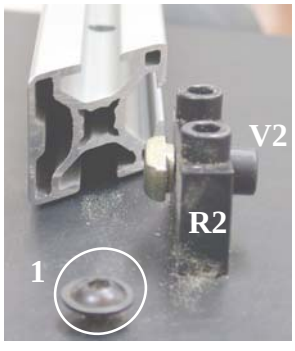
Extraer el TD de su caja e invertirlo. Llevar el asiento del TD sobre la escuadra E y atornillar el conjunto (llave de pipa de 10 mm prolongada + llave Allen de 5 mm) **sin apretar**, con los 2 tornillos, las 2 arandelas y las 2 tuercas incluidas.

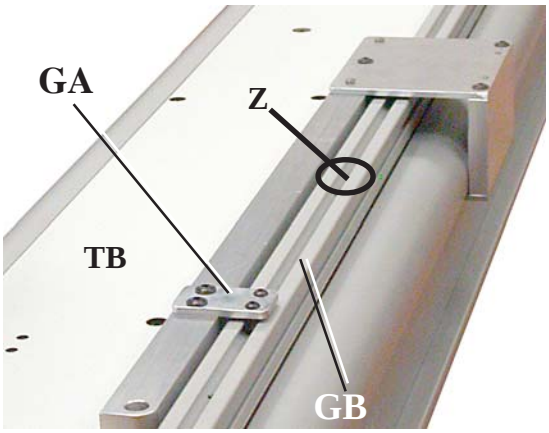






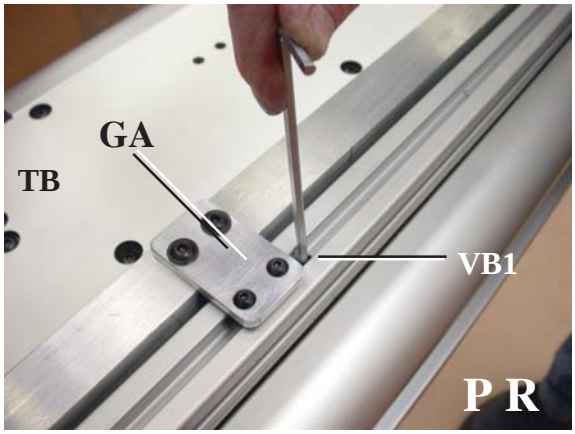
Desbloquear el tornillo de bloqueo Z y deslizar la guía GB del TD en los tornillos 1-2-3 de la mesa de la derecha y la tuerca de los 2 soportes de regla R1 y R2. El tornillo 3 debe ser visible en el orificio T3. Apretar los tornillos 1, 2, 3 y V1 y V2 de los soportes de regla R1 y R2 con una llave Allen de 4 mm.

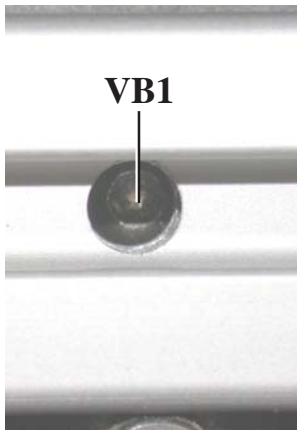


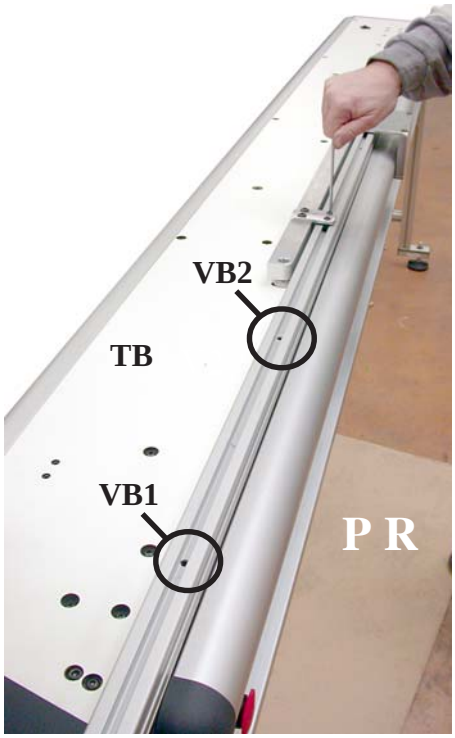


AJUSTE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)

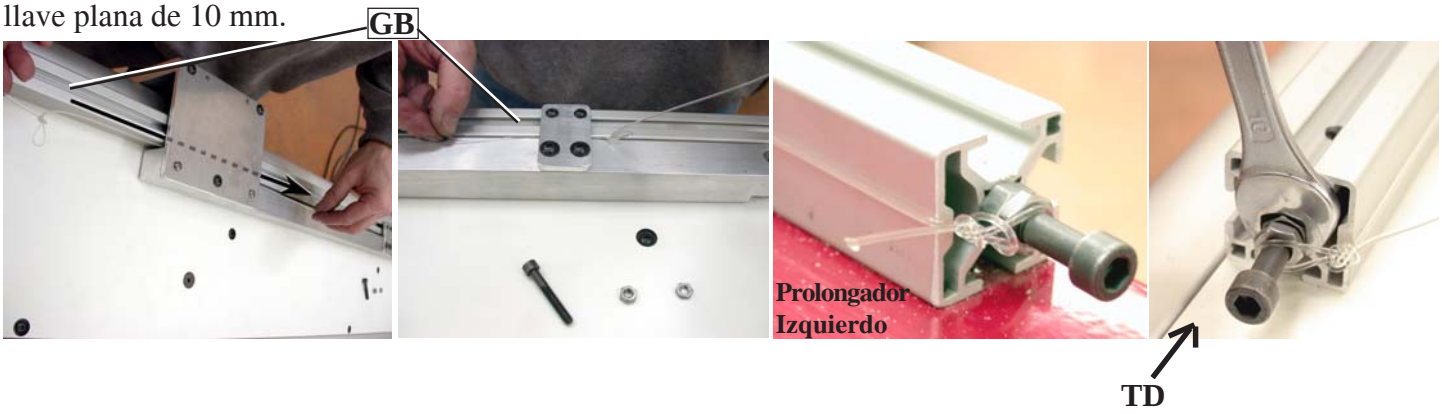
Deslizar el cabezal del TD hacia la mesa de corte y situar la placa GA lo más cerca posible a la izquierda del tornillo VB1 (véase la figura 4: PR = Posición de referencia).
Apretar el tornillo VB1 con una llave Allen de 4 mm.
Repetir la misma operación para el tornillo siguiente (VB2), y así sucesivamente para los demás tornillos hasta el extremo del TD.



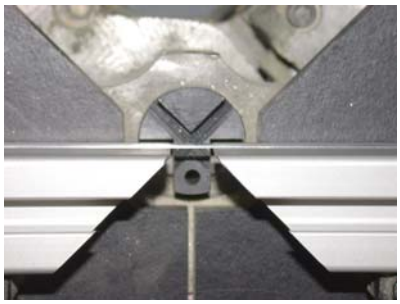




Alineación de los topes:
Pasar el hilo bajo el cabezal del TD y contra la cara interna de la guía GB. Poner un tornillo y dos tuercas en un extremo del hilo (puesto en bucle) y enganchar el conjunto en el extremo izquierdo del tope del prolongador izquierdo. Operar de la misma forma para el otro extremo del hilo. Ajustar la longitud de hilo para obtener una tensión en el enganche en el extremo derecho de la guía del TD. Aumentar la tensión del hilo enroscando las tuercas con una llave plana de 10 mm.

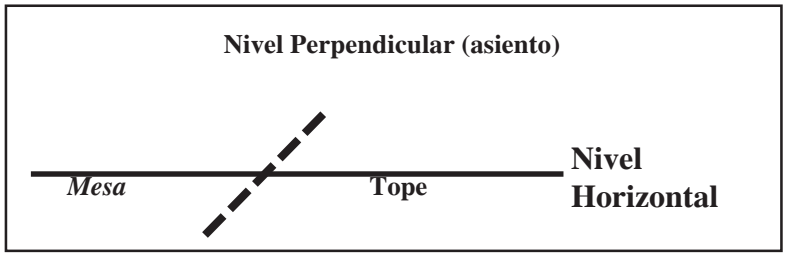


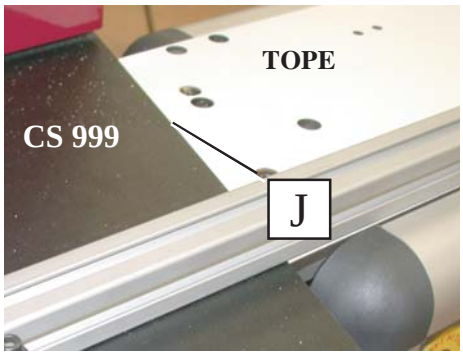
Ajuste correcto:



1) El hilo está aplicado uniformemente sobre los topes derecho e izquierdo.
2) La unión (J) TOPE/MÁQUINA no presenta ningún desfase

Si este no fuera el caso, hay que mover lateralmente el TD, hasta que se aplique completamente el hilo en los 2 topes y se elimine el desfase J.



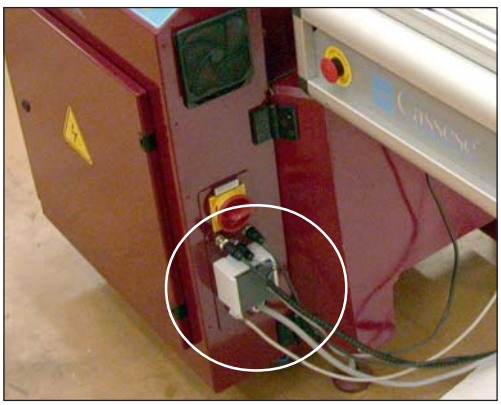


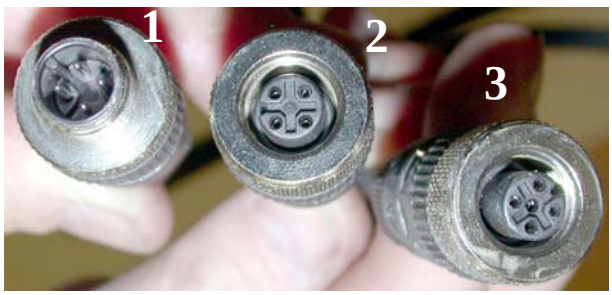
Puesta a nivel:

Con una llave plana de 19 mm ajustar los niveles del TD respecto a la mesa de la máquina enroscando o desenroscando la tuerca EH de los pies del TD. Verificar los niveles con una regla.
Después de ajustar la alineación y los niveles, apretar definitivamente las tuercas de la escuadra E (llave de pipa de 10 mm prolongada + llave Allen de 5 mm). Retirar el hilo de alineación. Poner el tapón en el extremo del perfil.

CONEXIÓN DEL TOPE DIGITALIZADO

El TD está equipado de 3 topes DIN que deben conectarse en la máquina, por encima del pie delantero derecho.





UTILIZACIÓN DEL 999 QUICK / SMART STOP

El funcionamiento del tope digitalizado no influye prácticamente en el funcionamiento de la sierra.
Las únicas informaciones que varían son:

- La prohibición de desplazamiento del tope si las hojas avanzan.
- El botón pulsador de medida fondo de renvalso (smart stop).
- El valor codificador de la medida de fondo de renvalso (smart stop).

El 999 Quick Stop/Smart Stop permite memorizar 800 artículos compuestos por:

- una referencia de 8 cifras,
- una anchura de fondo de renvalso de la moldura (precisión: 1/10 de mm),
- una anchura de marco (precisión: 1/10 de mm),
- un longitud de marco (precisión: 1/10 de mm),
- una posición de cota: interior o exterior.

El 999 Quick Stop/Smart Stop permite, además, la memorización de 80 marcos tipo compuestos únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.

Utilización del terminal táctil:

El tope digitalizado 999 Quick Stop/Smart Stop está equipado con un terminal táctil intuitivo para el diálogo hombre/máquina. El principio de utilización es el mismo que para las demás máquinas de la gama (4095/3099/2095).
En la pantalla sólo aparecen las informaciones necesarias, y las teclas sólo representan las opciones posibles, lo cual facilita en gran medida su utilización, ya que se guía al usuario.
Cuando aparece el bloque numérico, hay que validar los valores modificados.

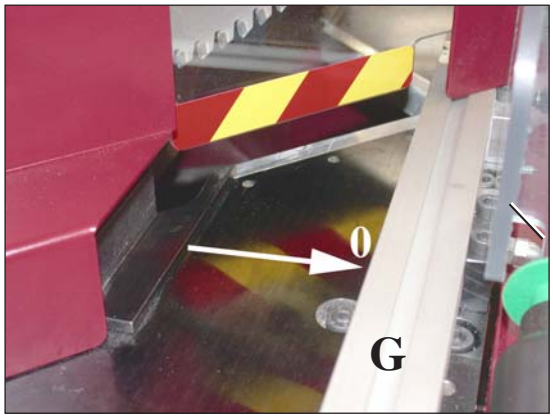
Cuando el terminal detecta un problema, se visualiza el mensaje correspondiente hasta que se resuelve (por ejemplo: “PARADA TOPE”, etc.).

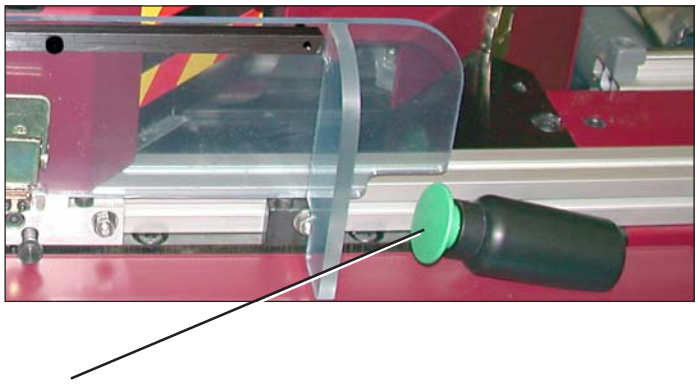
En la puesta en tensión, aparece la pantalla ‘inicio’ (versión programa, versión pantalla, número de cortes, distancia recorrida y la elección de los idiomas posibles).

Pulsando la pantalla se abre el menú principal.

SMART STOP: MEDIDOR DE LA ANCHURA DEL FONDO DE RENVALSO

Poner la máquina en tensión poniendo el interruptor general en la posición ON.

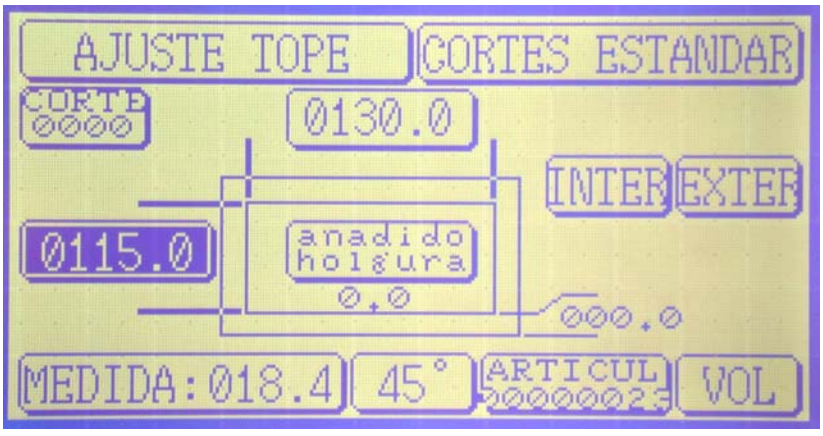




Con la SMART STOP, si se pulsa el **botón del medidor** aparece el mensaje de alarma:

->Entonces, hay que retirar todas las molduras y dejar que el medidor se coloque contra la regla fija G. A continuación, manteniendo pulsado el botón del medidor, pulsar la tecla de pantalla PUESTA A CERO DEL MEDIDOR.
->Si no se ha hecho correctamente (por ejemplo: ¡quedaba una moldura!), se puede repetir este procedimiento con el menú MANTENIMIENTO .

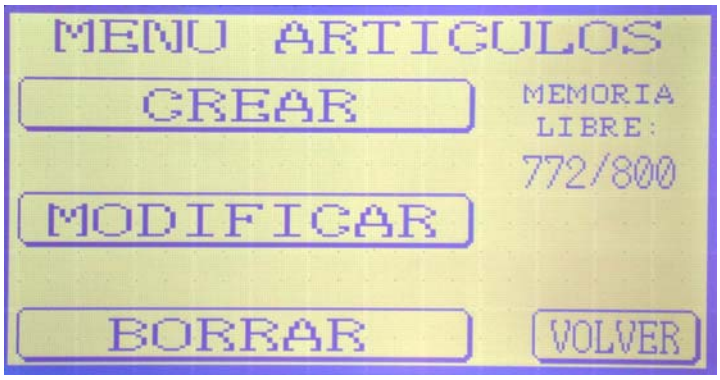
Después de haberlo puesto a cero, si se pulsa el botón del medidor se pasa a la pantalla de ejecución:



La medida del listón aparece en la tecla MEDIDA (018.4 por ejemplo).
Si se pulsa esta tecla, se valida la medida realizada y se integrará en el cálculo de la posición buscada.

CREACIÓN / MODIFICACIÓN / BORRADO DE UN ARTÍCULO

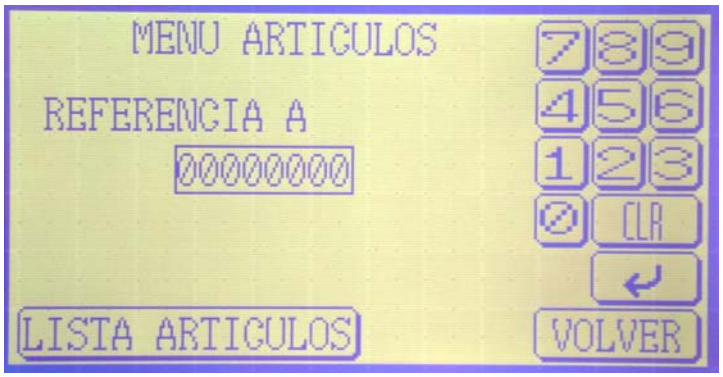
Pulsar MENÚ ARTÍCULOS en el menú principal. Aparece el submenú de artículos.

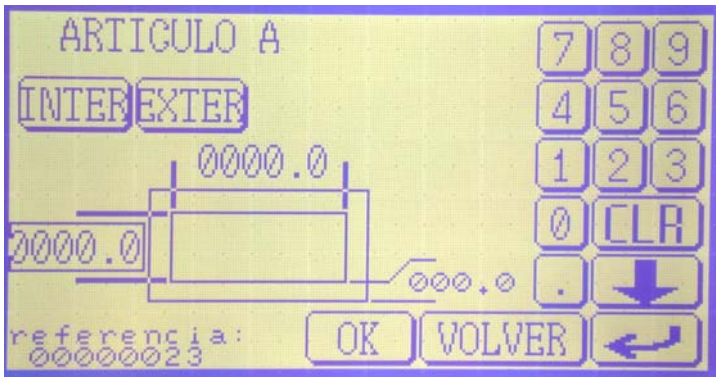


- Crear.
- Modificar.
- Borrar.
- Memoria disponible: xxx/800.

Todos los submenús de CREAR/MODIFICAR/BORRAR proponen una tecla LISTA DE ARTÍCULOS que permite listar lo que ya se ha registrado.

Pulsar CREAR y escribir la referencia del artículo (máx. 8 números) con el bloque numérico.

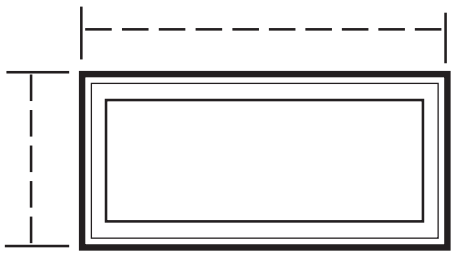




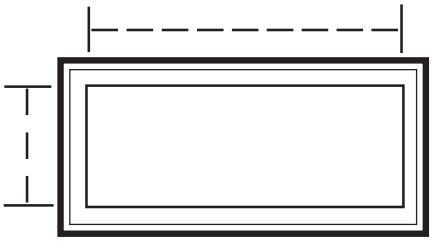
Pulsar la tecla validación . Aparece el mensaje 'ESPERE, POR FAVOR' aproximadamente medio segundo y, después, la pantalla de los datos artículo. Se pueden modificar todos los valores con el bloque numérico. Los valores introducidos deben validarse inmediatamente con la tecla . Para pasar de un valor a otro, pulsar la tecla .

Las cotas visualizadas representan lo siguiente:

Irg.moul: Anchura moldura en fondo de renvalso (fondo de renvalso). lrg: Anchura de marco.
pos: Posición de cota: interior o exterior. lgn: longitud de marco.



COTA EXTERIOR

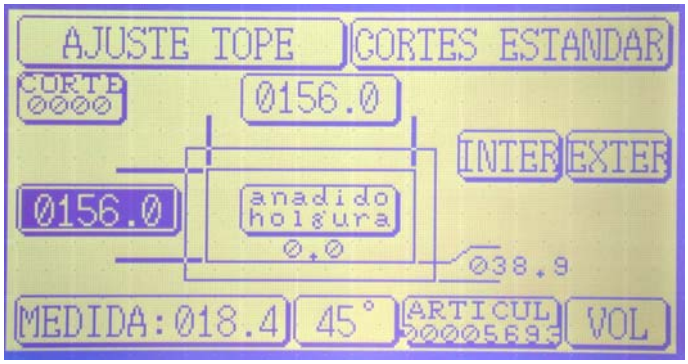


COTA INTERIOR

Una vez completados los valores, se puede validar el artículo con la tecla OK, o no validarlo y volver a la pantalla del menú artículos con la tecla RET.
De la misma manera, en la pantalla del menú artículos se puede modificar un artículo existente, borrar un artículo o ver la lista de artículos. Los artículos no están necesariamente clasificados en el orden cronológico de introducción. Un artículo borrado es en realidad un artículo con valores en 0000 (esta función de programa se puede encontrar en los CS4095 y CS 2095).

EJECUCIÓN DE UN ARTÍCULO

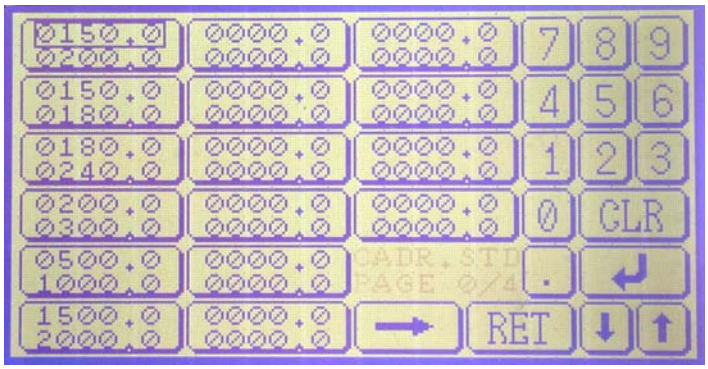
Pulsar EXECUTE en el menú principal. Si aún no se ha inicializado el tope, éste vuelve a su punto de origen (Offcet tope). Esta será la única vez en la que se producirá una inicialización automática después de una puesta en tensión. A partir de este momento, la posición es servocontrolada. Después, se llega a la primera pantalla de ejecución:



Los parámetros de artículo que aparecen son los últimos parámetros creados, modificados, listados o ejecutados. De este modo, después de un corte de la máquina no hace falta volver a introducir una referencia para reanudar el trabajo y también se puede listar el artículo que interesa y ejecutarlo sin tener que llamar a la referencia. Se puede llamar a una referencia que se va a ejecutar con la tecla ARTÍCULO.

Es posible modificar los parámetros en la ejecución pulsando AJUSTE TOPE o CORTES ESTÁNDAR. Esto no afecta a los parámetros memorizados, sino únicamente a los ejecutados. En todos los casos:
- La cota depende de la anchura de la moldura y de la posición de la cota: interior o exterior.
- Cuando la cota es INTERIOR, la holgura típica se añade automáticamente y se puede corregir directamente con la tecla AÑADIDO DE HOLGURA que se encuentra en el marco representado, por paso de 1 mm. (véase también la sección Parámetros).
- Las cotas mín. y máx. dependen de la anchura de la moldura y de la posición de la cota.
- Se bascula entre longitud y anchura con las teclas situadas enfrente de los lados del marco representado.
- Se bascula entre cota interior y exterior con las teclas INTER/EXTER (salvo si la cota exterior está bloqueada - véase la sección parámetros).
- Hay un contador de cortes que se incrementa cada vez que las hojas COMIENZAN un corte. Para ponerlo a 0000, pulsar la tecla CORTE. Esto no pone el contador general a 00000000 (visualizado en la primera pantalla en la puesta en tensión).
- Cuando se pulsa PARADA TOPE (girando y bloqueando la seta roja), el tope vuelve a su punto de origen después del desbloqueo; por tanto, hay que retirar la moldura si la hay.
- Si se introduce una cota que sobrepasa las capacidades del tope, se situará en la posición límite (máximo o mínimo).

MARCOS TIPO



La 999 Quick Stop/Smart Stop permite, además, memorizar 80 marcos tipo formados únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.
Se puede acceder a la pantalla de marcos tipo con el menú Principal o con el menú Ejecución.

Hay 5 páginas de 16 marcos típicos. Todas las dimensiones se pueden reparametrar con el bloque numérico. La ejecución de un marco se realiza pulsando su tecla: entonces, se pasa a la pantalla de ejecución cambiando únicamente los valores de longitud y anchura del marco tipo. De este modo, se pueden combinar los marcos tipo con la toma de medida SMART STOP o un artículo en memoria.

MANTENIMIENTO

Pulse MANTENIMIENTO en el menú principal para acceder a la página parámetros:

Se pueden modificar todos los valores. No es preciso cortar la alimentación para que se tengan en cuenta los nuevos valores.

PUESTA A CERO DEL MEDIDOR: Pulsar el botón del medidor y esta tecla para poner el medidor a cero, si no se ha hecho correctamente.

JUEGO TÍPICO: Teclear el valor del juego que se quiere añadir automáticamente para las posiciones cota interior. Por ejemplo: 1,5 mm. A partir del menú ejecución, el juego tipico se limita a 0 - 1 - 2 - 3 y 4 mm.

Offcet tope: Cota en la que se inicializa el tope digitalizado después de cada puesta en tensión, cuando se pulsar por primera vez la tecla EJECUTA. Esta cota puede comprobarse cortando un listón a 45º y midiéndolo por el lado del talón. Esta cota se reajustará, si fuera necesario, cada vez que se desmonte el tope o el codificador. Después, hay que comprobar que la inicialización del tope se realiza aproximadamente 2-3 cm después del sensor de acercamiento de la zona de toma de origen.

Bloquear la cota exter.: Teclear el valor ‘1’ si se quiere que el operador no pueda trabajar en cota exterior (las teclas INTER/EXTER se vuelven inactivas).
Para desbloquear, teclear el valor ‘0’.

Código PIN: Reservado para el mantenimiento.

Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71
33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72

Fax : 33 - 1- 64 - 06 - 04 - 19
33 - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

http://www.cassese.com